

ملاحظات کلی طرح

توجه:

پیمانکار باید قبل از شروع اجراء کلیه مدارک پسروده (شامل نقشهها، دفترچه مشخصات فنی خصوصی، دفترچه فهرست بها و غیره) را در ارتباط با هم بررسی کرده و اطمینان حاصل کنند که کلیه مستندات مدارک پروژه و اطلاعات روی نقشهها (طول میلگردها، ابعاد و اندازها، رقومها، مشخصات و غیره) صحیح می‌باشد. در صورت وجود هرگونه اشتلاف یا تضادی در نقشهها، این موارد باید به اطلاع دستگاه نظارت رسانده شود و این امر باید بطوری صورت گیرد که دستگاه نظارت وقت کافی برای اصلاحات احتمالی نقشهها را داشته باشد.

عملیات اجرایی باید بر اساس مستندات آخرین ویرایش دفترچه‌های مشخصات فنی عمومی (نشریه ۱۰۱ سازمان مدیریت و برنامه‌ریزی کشور برای عملیات عمومی-نشریه ۲۲۷، ۲۲۸ و ۲۸۱ سازمان مدیریت و برنامه‌ریزی کشور برای جویشکاری سازه‌های فلزی، ساخت و اجرای بتن در کارگاه و همچنین دفترچه مشخصات فنی خصوصی منضم به پیمان انجام شود.

ملاک ارزیابی، پذیرش بتن، آخرین ویرایش آیین‌نامه بتن ایران (ضابطه شماره ۲-۱۲) و ضرایب برداشت مطابق آخرین ویرایش دستورالعمل ارزیابی کیفیت و مشخصات فنی عملیات اجرا شده (ضابطه شماره ۷۲۳) بیا هر مدرک دیگری که از طرف کارفرما ابلاغ گردد می‌باشد.

مشخصات مصالح مصرفی

I – بتن

۱- بتن رده C80 در پوشش ۲۰ سانتیمتری چلوی کوله ها استفاده شود.

نیمه ۱- بتن سیان مصرفی از نوع تیب I می‌باشد.

حداقل عیار سیمان جهت تامین پایدی، بتن، مطابق با دفترچه مشخصات فنی عمومی می‌باشد.

نیمه ۲ – نسبت آب به سیمان در طرح اختلاط بتن باید حداقل ممکن باشد و روانی بتن توسط فوق روان کننده‌های پایه پلیمری مورد تایید دستگاه نظارت تامین شود. حداکثر نسبت مجاز آب به سیمان در طرح اختلاط بتن ۷۴ می‌باشد.

جدول مشخصات بتن طبق آیین نامه آا و مشخصات فنی عمومی راه				
رده بتن	نیمه انجمه (kg/cm ³)	مقاومت منف طرح اختلاط (kg/cm ³)	مقاومت منف منجمه (kg/cm ³)	مقاومت منف طرح اختلاط
رده بتن	۲۸۱۵ (kg/cm ³)	۲۸۱۵ (kg/cm ³)	۲۸۱۵ (kg/cm ³)	۲۸۱۵ (kg/cm ³)
C80	300	405	350	455

نیمه ۳ – سن نیمه‌های بتنی جهت ارزیابی مقاومت و پذیرش بتن ۷ و ۲۸ روزه می باشد.

II – میلگرد برای مسلح کردن بتن

نوع AIII آجدار با حداقل حد جاری شدن ۴۰۰ کیلوگرم برسانتیمترمربع. این نوع میلگرد با علامت قق نشان داده شده است و به طور عمومی در سازه استفاده شده است.

III – مصالح کارهای فلزی

۱- فولاد: فولاد مصرفی در ورق های استایر فلزی از نوع ST37۲ می باشد.

۲- مصالح مصرفی جویشکاری: الکترودهای جویشکاری از نوع E70 می‌باشد.

۳- بولت، مهره و واشر: بولتهای نام روزه ، مهرهها و واشرها از نوع ISO 8.8 می باشد.

IV – کانت میلگرد و بولت

۱- مصالح تریق کانت HIT-HY 200 V8 می‌باشد. استفاده از هر محصول مشابه باید قبل مصرف مورد تایید مشاور طرح قرار گیرد.

۲- عملیات اجرای کانت میلگرد و بولت تمام روزه شامل سوراخکاری، تیرکاری، تریق و نصب باید مطابق دستورالعمل نصب سازنده محصول باشد و قبل از هرگونه عملیات اجرایی به تایید دستگاه نظارت برسد. ارائه گواهی نصب معتبر توسط کلیه عوامل اجرایی الزامی می‌باشد.

۳- طول کانت بر اساس اطلاعات فنی کارخانه سازنده چسب تنقیق شود.

۴- قبل از عملیات کانت، کلیه سطوح در محل اجرای پوشش بتنی ۲۰ سانتیمتری تراشیده و مغرس گردد.

۵- قبل های کانت شده در حین انجام عملیات اجرایی به تعداد مشخص شده توسط دستگاه نظارت مورد آزمایش کشش قرار می گیرد.

V – کارهای فلزی

۱- مشخصات اجرایی و تدارک ساخت قطعات فلزی و عملیات جویشکاری طبق مشخصات فنی عمومی می‌باشد.

۲- رنگ و رفتهای فولادی طبق جدول زیر می‌باشد.

سیستم رنگ	برایمر	لایه بندی	روده	ضخامت
A3.11	۶ میکرون رنگدانه اپوکسی پرایمر+۲ خال ها رومد پودر روده در پلیمر سفت	۶ میکرون اپوکسی +۳ میکرون پلی اورتان	۳۰ میکرون	۱۲۰ میکرون

۳- پیمانکار باید الکترودهای مصرفی و پرسل جویشکاری خود را بر اساس استاندارد معتبر آرماتیس کرده و پس از تایید دستگاه نظارت اقدام به شروع کار نماید.

۴- سطح تماس ورتهای استایر باید عاری از هرگونه آلودگی (زثیر رنگ، زنگزدگی، چربی و غیره) باشد. برای این منظور پیش از بستن بینچه‌های اتصال، باید سطوح تماس را با فرچه سیمی برقی و یا سندبلاست تمیز نمود.

رنگ آمیزی سطوح تماس ورق‌های استایر در کارخانه ساخت قطعات فلزی مجاز نیست اما می‌توان این سطوح را با یک لایه زیگک ریج به ضخامت حداکثر ۲۰ میکرون پوشش داد تا از فولاد در برابر خوردگی محافظت گردد. این لایه مطابق با توضیحات فوق باید پیش از بستن بینچه‌ها به نحو مناسب زدوده شود.

۵ – سفت کردن بینچه‌ها از مرکز اتصال شروع شده و بطور متقارن در هر چهار جهت ادامه می باشد تا به نیمه‌ها برسد.

۶- در جوشهای نفوذی کامل، ورق‌ها اول از یک طرف جوش شده و سپس از طرف دیگر سنگین‌رده شده و نقاطی که فلز جوش با فلز مینا پیوستگی کامل پیدا نکرده است و یا هرگونه گل‌جوش در محل جویشکاری ایجاد شده باشد این نقاطی برداشته شده و جویشکاری تکمیل شود.

۷ – چنانچه سوراخهای ورتهای فلزی کارلا دورود هم باشند، باید با استفاده از سه عدد سیمه، موقعیت ورثها را در بهترین حالت تثبیت کرده و با استفاده از برق سوراخهای غیر هم راستا را اصلاح نمود. سوراخهای نیازمند اصلاح، نباید از ۵۰ درصد کل سوراخهای اتصال بیشتر باشد. در غیر اینصورت باید ورق فلزی تعویض شود. چا وزن ورق‌ها تحت فشار و یا ضربه به هیچ عنوان مجاز نیست.

نکته مهم:

نگهداری از مصالح باید به گویای باشد که در زمان مصرف ، مشخصات دفترچه مشخصات فنی عمومی را داشته باشند . مشخصات مصالح باید قبل از حمل به کارگاه به تایید دستگاه نظارت رسیده باشد .

2	تغییرات بر اساس صورتجلسه مورخ ۱۳۹۳/۰۳/۲۴	03-10			
1	تغییرات بر اساس صورتجلسه مورخ ۱۳۹۳/۰۳/۲۴	03-10			
			DATE	REVISION	BY
APPROVED					
CHECKED			DATE		
SIGNATURE			DATE		
۲ - مدیر			DESIGNED BY		
1403-10			DRAWN BY		
۳ - مدیر			1403-10		
۴ - مدیر			CHECKED BY		
1403-10			APPROVED BY		
۲ - مدیر			DATE		
1403-10			PROJECT No.		
۱6173-01/FP/ST/01			SCALE		
۱:۱			UNIT		
میلیمتر			N.A.		



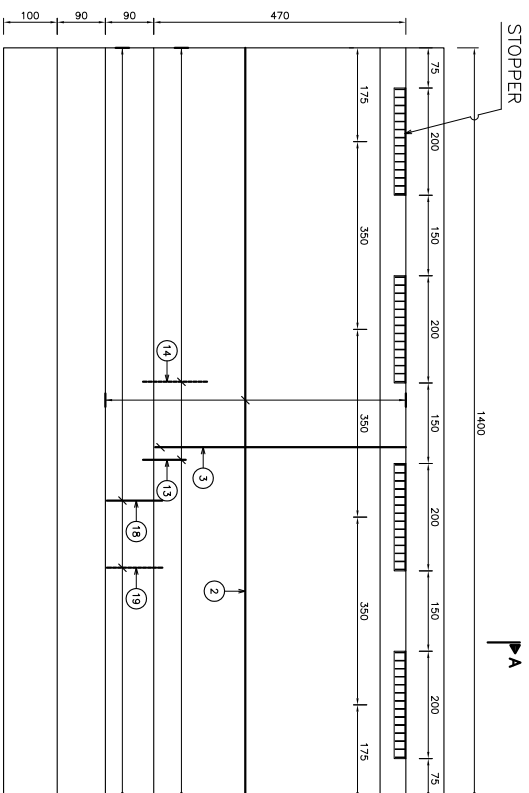
معاونت فنی و عمرانی شهرداری تهران

سازمان مشاور فنی و مهندسی شهر تهران

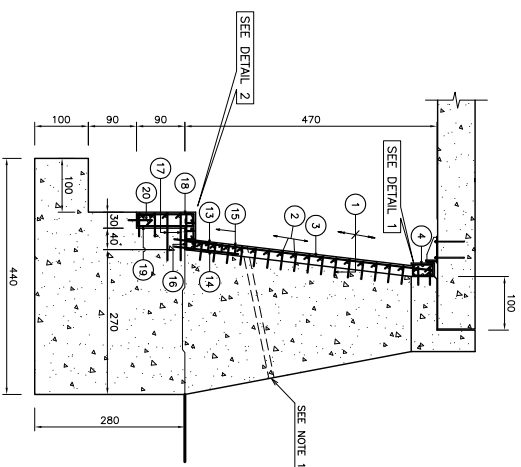


موزده مطالعات مرحله اول و دوم پایازی

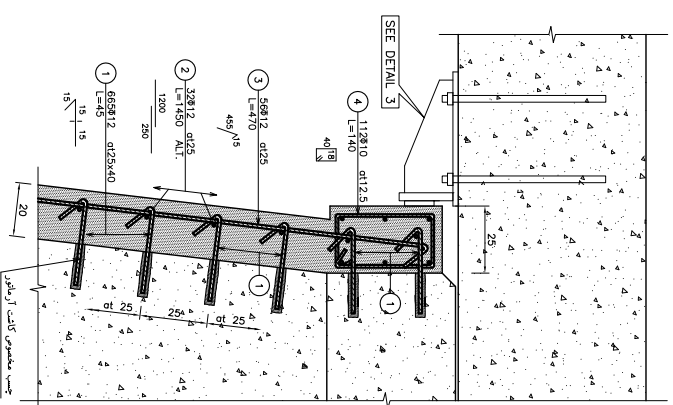
لرزه ای هائلیک بزرگواره -مرکزکاراییه



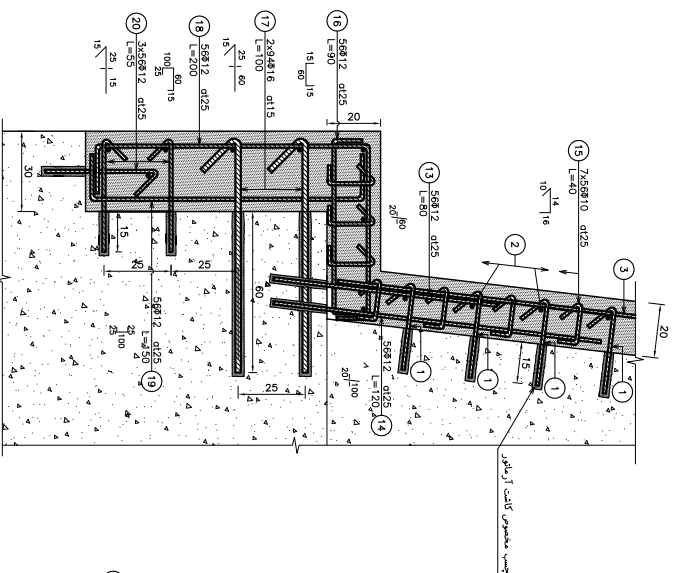
ABUTMENT FRONT VIEW



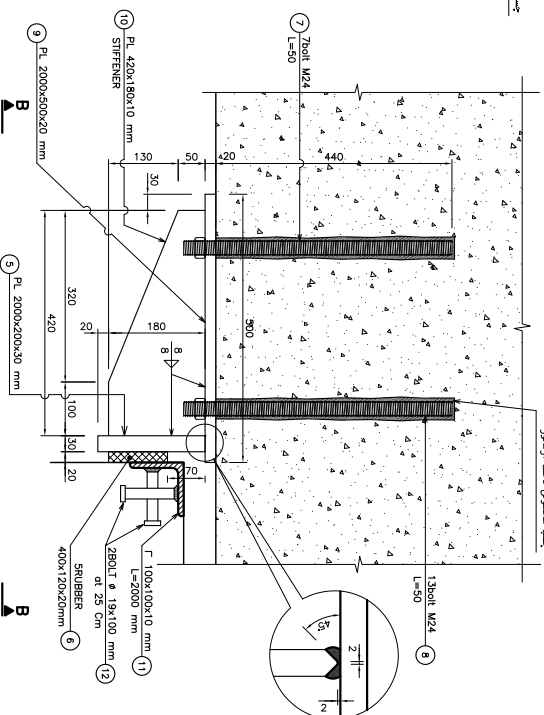
SECTION A



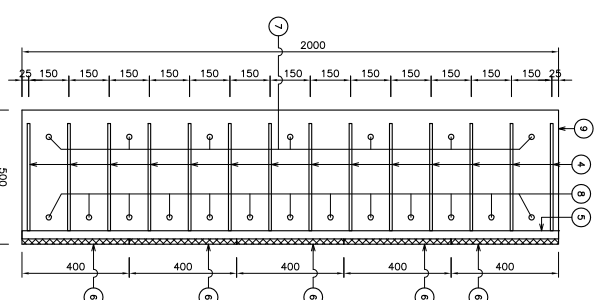
DETAIL 1
1:10



DETAIL 2



DETAIL 3



VIEW B

[illegible]

..
٥٠٠

۱- امتداد باربان های موجود در دیوار کوله باید در پوشش بتنی ۲۰ سانتیمتری در نظر گرفته شود.

با توجه به کاشی کاری بودن سطح روسی کوله ها، پیمانکار باید عملیات برچیدن کاشی ها و تراشیدن چسبنانده مربوط به آن را با رعایت اصول ایمنی در ابتدای عملیات اجرایی انجام دهد.

